

Date: Thursday, 5/25/2006 3:24:37 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

SPUR -

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : COVER ASSEMBLY
 Job Number : 27237
 Estimate Number : 11132
 P.O. Number : NIA Part Number : D3119041
 This Issue : 5/25/2006 S.O. No. : NIA Drawing Number : D3119 REV B
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : NIA Type : PURCHASED PARTS Drawing Revision : B
 Previous Run : NIA Material : NIA
 Written By : See Comment Below. Due Date : 6/15/2006 Qty: 2 Um: Each
 Checked & Approved By : 06.05.25
 Comment : Est: A03.02.24 New Issue KJ/RF

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 1347 C2006105129 (2)
 D3119-041 Cover Assembly as per Dwg D3119
 Supplier: Delastek
 Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick
 Material release note required

2.0 D3119041P Cover Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)
 CUSHION

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Recieve & Inspect for Transit Damage
 Ensure Material Release Note is attached

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock
 Location: CA

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: Q Date: 06/06/29

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Thursday, 5/25/2006 3:24:37 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: COVER ASSEMBLY

Job Number: 27237

Part Number: D3119041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

Job Completion



06/06/09
06/06/08

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector	

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

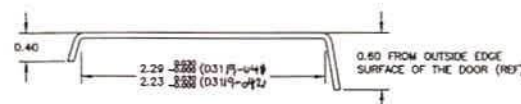
Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

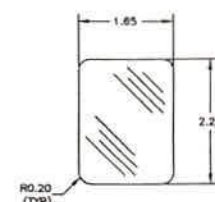
QA: N/C Closed: _____ Date: _____



RELEASED
04-11-23



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

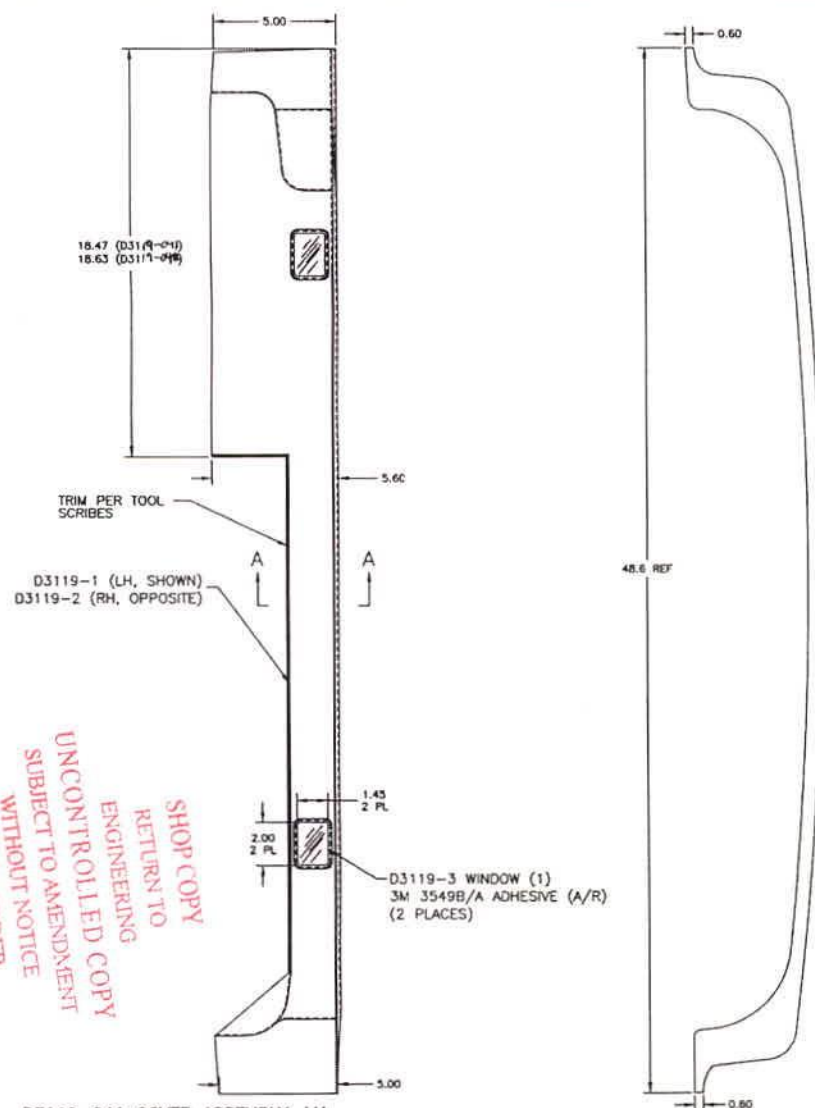
GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	DART DART AEROSPACE LTD. FARMERSBURT, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	04.11.17	TITLE COVER ASSEMBLY
		REV. B SHEET 1 OF 1 SCALE NTS

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)

D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)

NO. 27257
WORK ORDER
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

Date: Mercredi, 2006-05-31 10:28:49
Utilisateur: Marc Dubé

DELASTEK
COMPOSITES INC.
www.delastek.com

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : COVER ASSY	
Numéro Job : 35880		Numéro Article : DKC135-0001	
Numéro Soumission : 1723		Numéro Dessin : D3119	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC135	
Cette fois : 2006-05-31	No. B.V. :	Révision dessin : B	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk	
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2006-06-23	Qté: / Udm: UNITE
Job précédente : 23071			



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Dart D3119-041
N° de pièce Deastek Aeronautique: DKA359-0005
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la révision B (Clarification)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0009	Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"
Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.45 FEUILLE(s) Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : _____		
2.0	THERMOFORMAGE 1	THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE

Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.5333Hrs
THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:
16" x 62" x .060" Thk.

FO: 7/20/06



Thermoformer la pièce B30-23000-219

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)



Quantité: 1 Date: 7-6-06 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

3.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 35880Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

Faire le trimmage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaitre sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

F.O: 13/06/06



Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

Déburrer.



Quantité: 1 Date: 13-06-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

4.0 APL0010

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" Thk.

Commentaire Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)
Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" N° de Lot:

5.0

TRIMAGE 2

TRIMAGE COMMERCIAL

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

F.O: 13/06/06



Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)



Quantité: 1 Date: 13-06-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

6.0 AAC0265

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentaire Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total: 0 KIT(s)
3549 B/A adhesive kit 2oz. N° de Lot: 1-5629-1

EXP: 22/02/07

7.0

PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL

Commentaire Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 35880Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

8.0

ASSEMBLAGE 2

ASSEMBLAGE COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

F. O. 14 juin 06

Autocontrôle de fabrication (Assemblage)

Quantité: 1 Date: 13-06-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

9.0

INSPECTION 2

INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 15 juin 06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

10.0

IDENTIFICATION 3

IDENTIFICATION COMMERCIALE

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification N° de pièce: D3119-041

Date de fabrication: _____

N° de work Order: _____

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)

Quantité: 1 Date: 14-06-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 35880

Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité: 1 Date : 15/4/00 Sceau: 11

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10646
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
26/06/06	29/05/06	4687	Linda Lacelle		PO00001347		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
2	1	1	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy DWG REV: B Référence DKA359-0005 JOB: 35880 QTÉ: 1 			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by

Quality department

AQ-357